

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**



INTERNATIONALE ANMELDUNG VERÖFFENTLICHT NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE
INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES PATENTWESENS (PCT)

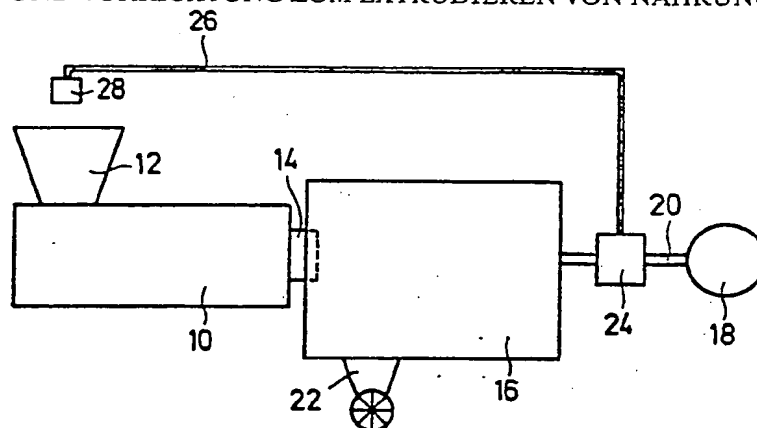
(51) Internationale Patentklassifikation ⁴ : A23P 1/14		(11) Internationale Veröffentlichungsnummer: WO 86/ 06256
A1		(43) Internationales Veröffentlichungsdatum: 6. November 1986 (06.11.86)
(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP86/00227 (22) Internationales Anmeldedatum: 17. April 1986 (17.04.86) (31) Prioritätsaktenzeichen: P 35 15 617.1 (32) Prioritätsdatum: 30. April 1985 (30.04.85) (33) Prioritätsland: DE (71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten ausser US): HEINZ SCHAAF, NAHRUNGSMITTEL-EXTRU- SIONSTECHNIK [DE/DE]; Quellenweg 14 + 19a, D-6277 Bad Camberg/Oberselters (DE). (72) Erfinder; und (75) Erfinder/Anmelder (nur für US) : SCHAAF, Heinz [DE/ DE]; Quellenweg 14 + 19a, D-6277 Bad Camberg- Oberselters (DE). (74) Anwalt: MÜLLER-BORÉ, DEUFEL, SCHÖN, HER- TEL, LEWALD, OTTO ; Postfach 260247, D-8000 München 26 (DE).		(81) Bestimmungsstaaten: AT (europäisches Patent), AU, BE (europäisches Patent), CH (europäisches Patent), DE (europäisches Patent), FR (europäisches Patent), GB (europäisches Patent), IT (europäisches Patent), JP, LU (europäisches Patent), NL (europäisches Pa- tent), SE (europäisches Patent), US. Veröffentlicht Mit internationalem Recherchenbericht. Mit geänderten Ansprüchen.

01-10-03*19991447

PATENTSTYRETT

(54) Title: METHOD AND DEVICE FOR THE EXTRUSION OF FOOD PRODUCTS

(54) Bezeichnung: VERFAHREN UND VORRICHTUNG ZUM EXTRUDIEREN VON NAHRUNGSMITTELN



(57) Abstract

The extrusion of food products is carried out at a pressure lower than the atmospheric pressure, thereby enabling to reduce the temperature of the dough to be extruded. It becomes thus possible to extrude materials and let them expand, materials which could not otherwise be used, either because of their heat sensitivity or because of their thermoplastic properties. Simultaneously, vapors coming out of the extruder may be condensated, thereby enabling to recover volatile aromas, and to thus increase the productivity of the process while preventing unpleasant smells from spreading throughout the production locals.

(57) Zusammenfassung

Das Extrudieren der Nahrungsmittel erfolgt bei einem Druck, der geringer ist als der atmosphärische Druck. Dadurch kann die Temperatur des zu extrudierenden Teiges niedriger gehalten werden, so dass Stoffe extrudiert und expandiert werden können, die entweder aufgrund ihrer Temperaturempfindlichkeit oder ihrer thermoplastischen Eigenschaften ansonsten nicht verwendbar sind. Gleichzeitig können die aus dem Extruder austretenden Dämpfe kondensiert werden, so dass flüchtige Aromastoffe rückgewonnen werden können. Damit wird die Wirtschaftlichkeit des Verfahrens erhöht und eine Geruchsbelästigung der Produktionsstätte verhindert.

Verfahren und Vorrichtung zum Extrudieren von Nahrungsmitteln

1 Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Extrudieren von
Nahrungsmitteln, wobei in einem Extruder aus Kohlyhydra-
ten, Eiweiß, Fetten, Aromastoffen und Wasser eine Mischung
hergestellt und diese Mischung durch eine Extruderschnecke
5 zu einem Teig verarbeitet wird, der unter Expansion aus
einer Düse austritt, und eine Vorrichtung zur Durchführung
dieses Verfahrens.

Bei der Extrusion von Nahrungsmitteln, die bei einer Tem-
10 peratur von 100°C und mehr durchgeführt wird, entstehen
beim Austritt aus dem Düsenkopf Dämpfe. Diese Dämpfe wer-
den entweder abgesaugt oder abgeblasen, um Kondensatbil-
dung im Expansionsraum zu vermeiden und um den Produk-
tionsraum nicht mit Feuchtigkeit und Gerüchen zu belasten.

15 Beim Austritt des Extrudates aus dem Düsenkopf tritt eine
Expansion ein, wenn das Extrudat, das normalerweise eine
verdampfbare Flüssigkeit enthält, von einer Zone hohen
Druckes bei einer Temperatur, die höher ist als die Ver-
20 dampfungstemperatur der betreffenden Flüssigkeit, in eine
Zone niedrigen Druckes gelangt. Ein Lebensmittelteig, der
Wasser enthält, wird bei einer Temperatur von über 100°C
extrudiert und dieser Teig expandiert infolge des Druck-
abfalls beim Passieren der Extruderdüse durch den ent-
25 stehenden Wasserdampf.

Die heute üblichen Verfahren zum Extrudieren von Nahrungs-
mitteln weisen den Nachteil auf, daß infolge der erfor-
derlich hohen Temperatur beispielsweise Fette mit nied-
30 rigem Schmelzpunkt nicht geeignet sind. Darüber hinaus
gehen durch das Verdampfen der in dem Teig enthaltenen
Flüssigkeit ein großer Teil der im Rohstoff enthaltenen
natürlichen oder hinzugefügten Geschmacksstoffe verloren,
da diese bei dem Austritt aus der Düse ebenfalls ver-
35 dampfen. Bei der Herstellung von Snacks, Flachbrot und
dergleichen tritt ein Verlust der eingesetzten Geschmacks-
stoffe (beispielsweise Zwiebeln, Kümmel, Sellerie,
Pfefferminz, Kräuter aller Art, usw.) in der Größenord-

- 2 -

1 nung von 40 bis 80 % auf. Verluste an Aromastoffen treten
ebenfalls bei Verwendung von konzentrierten Aromakom-
positionen natürlicher oder naturidentischer Art, wie
sie von der Essenzenindustrie seit langem angeboten
5 werden, trotz Optimierung hinsichtlich ihrer Verflüchtigung auf. Zur Kompensierung dieser Verluste müssen Aromastoffe in erhöhter Menge hinzugegeben werden, um letztendlich das gewünschte Geschmacksergebnis zu erhalten. Eine
derartige Beimischung von Aroma- und Geschmacksstoffen
10 in großen Mengen stößt sehr leicht an verfahrenstechnische Grenzen oder der Hersteller ist gezwungen, die Aromatisierung des extrudierten Nahrungsmittels mit speziell aufbereiteten Aromen durch nachträgliches Coating zu realisieren. Dadurch wird gezwungenermaßen
15 die Produktpalette eingeschränkt oder die Herstellung scheitert an wirtschaftlichen Überlegungen.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren und eine Vorrichtung zu schaffen, mit welchen Nahrungs-
20 mittel schonend extrudiert und die Menge der zugegebenen Aroma- oder Geschmacksstoffe stark eingeschränkt werden können.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß
25 der Austritt des Extrudates aus der Extruderdüse in einen Raum verminderten Druckes erfolgt.

Da der Siedepunkt von Flüssigkeit bekanntlich von dem Atmosphärendruck abhängt, ist es möglich, bei Anlegen
30 eines entsprechend großen Unterdruckes die Temperatur des zu extrudierenden Gemisches niedriger zu halten, so daß für das Extrudat Komponenten eingesetzt werden können, welche bei der ansonst üblichen Temperatur von mehr als 100°C unerwünschte Veränderungen erfahren würden. Wenn
35 der Druck in dem Raum vor dem Düsenkopf etwa 0,1 bar beträgt, weist das zu extrudierende Material eine Temperatur von maximal ca. 90°C auf.

- 3 -

- 1 Wenn bevorzugtermaßen die bei der Expansion freiwerdenden Dämpfe kondensiert werden, fallen die flüchtigen Aromastoffe aus, und diese Stoffe können dem Extruder wieder zugeführt werden, so daß kein Verlust an teuren Aromastoffen und Geschmacksstoffen auftritt. Ferner erfolgt in der Produktionsstätte keine Geruchsbelästigung, da die verdampften Aromastoffe nicht in die Umgebung freigesetzt werden.
- 5
- 10 Eine Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens ist dadurch gekennzeichnet, daß der Düsenkopf und eine vor dem Düsenkopf angeordnete Schneideinrichtung zum Ablängen des Extrudates in einer mit einer Unterdruckeinrichtung verbundenen Vakuumkammer angeordnet sind und daß an der
- 15 Vakuumkammer eine Schleuse für den Austrag der extrudierten und abgeschnittenen Nahrungsmittel vorgesehen ist. Die Schleuse kann dabei vorzugsweise als Zellenradschleuse ausgebildet sein.
- 20 Zur Rückgewinnung der Aromastoffe ist die Vakuumkammer gemäß einer bevorzugten Ausführungsform mit einem Kondensator verbunden. Dieser Kondensator ist vorzugsweise zwischen Vakuumkammer und Unterdruckeinrichtung angeordnet. Die Rückführung der kondensierten Aromastoffe
- 25 zur Wiederverwendung kann über eine Leitung erfolgen, die entweder mit dem Behälter für die Aromastoffe verbunden ist oder die zur Eingabe an dem Extruder geführt ist.
- 30 Ein Ausführungsbeispiel der Erfindung wird nachstehend anhand der Zeichnung näher erläutert.

Die Zeichnung zeigt in schematischer Darstellung einen Extruder 10 mit einem Eingabetrichter 12. In dem Extruder 10 ist eine Extruderschnecke angeordnet, über welche eine Vermischung und ein Transport des zu extrudierenden Materials erfolgt. Am Austrittsende des Extruders ist ein Düsenkopf 14 angeordnet.

- 4 -

- 1 Vor der Extruderdüse 14 ist eine Vakuumkammer 16 angeordnet. Der Unterdruck in der Vakuumkammer 16 erfolgt über eine Vakuumpumpe 18, die über eine Leitung 20 mit der Vakuumkammer 16 verbunden ist. In der Vakuumkammer 16,
5 die dicht mit dem Düsenkopf 14 abschließt, ist eine für das zu extrudierende Nahrungsmittel geeignete Schneidvorrichtung (nicht dargestellt) angeordnet. Der Austrag des Extrudates aus der Vakuumkammer 16 erfolgt über eine Produktaustragsschleuse 22, die bei der gezeigten Aus-
10 führungsform als Zellenradschleuse ausgebildet ist.

Wenn in der Vakuumkammer 16 ein absoluter Druck von 0,1 bar herrscht, reduziert sich die Verdampfungstemperatur des aus dem Düsenkopf mit dem Extrudat austretenden
15 Wassers auf ca. 50°C. Der aus dem Düsenkopf 14 austretende Teig weist dabei beispielsweise eine Temperatur von 90°C auf. Bei diesen Werten tritt an dem Extrudat die gleiche Expansion auf, wie sie beim konventionellen Verfahren bei einer Ausgangstemperatur von 140°C zu erreichen
20 ist. Damit können Stoffe extrudiert und expandiert werden, die entweder aufgrund ihrer Temperaturempfindlichkeit oder ihrer thermoplastischen Eigenschaften bisher nicht verwendbar waren.

- 25 Zwischen der Vakuumkammer 16 und der Pumpe 18 ist in der Leitung 20 ein Kondensator 24 angeordnet, in welchem die abgesaugten Dämpfe kondensiert werden. Nach entsprechender Aufbereitung der Dämpfe können ausgefallene Aroma- oder Geschmacksstoffe dem Rohstoff wieder zugeführt
30 werden oder diese Aromastoffe können zur Herstellung einer Coating-Lösung verwendet werden. Die Aufbereitung der Dämpfe erfolgt vorzugsweise mit dem Ziel, die enthaltenen Aromastoffe möglichst konzentriert zu erhalten. Vorrichtungen zur Kondensation und Trennung der gewünschten
35 Stoffe, entweder in der Dampfphase oder in der Flüssigphase, sind hinreichend bekannt.

- 5 -

- 1 Zur Rückführung in dem Kondensator ausgefallener Aromastoffe ist eine Leitung 26 vorgesehen, welche zu einem Behälter 28 führt, in dem die dem zu extrudierenden Material zuzuführenden Aromastoffe enthalten sind.

5

10

15

20

25

30

35

-6-

Verfahren und Vorrichtung zum Extrudieren von Nahrungsmitteln

P a t e n t a n s p r ü c h e

1. Verfahren zum Extrudieren von Nahrungsmitteln, wobei
in einem Extruder aus Kohlehydraten, Eiweiß, Fetten,
Aromastoffen, Wasser und dergleichen eine Mischung
hergestellt und diese Mischung durch eine Extruder-
5 schnecke zu einem Teig verarbeitet wird, der unter
Expansion aus einer Düse austritt, dadurch g e -
k e n n z e i c h n e t , daß der Austritt des Ex-
trudates aus der Extruderdüse in einen Raum verminder-
ten Druckes erfolgt.

- 7 -

- 1 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch g e k e n n -
z e i c h n e t , daß der Teig eine Temperatur von
ca. 90°C aufweist und der Druck vor der Düse ca.
0,1 bar beträgt.
- 5 3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch g e -
k e n n z e i c h n e t , daß die bei der Expansion
freiwerdenden Dämpfe kondensiert werden und daß die
dabei ausfallenden Aromastoffe dem Extruder wieder
10 zugeführt oder zur weiteren Verarbeitung verwendet
werden.
- 15 4. Vorrichtung zum Extrudieren von Nahrungsmitteln,
mit einem Extruder und mit einer vor dem Düsenkopf
des Extruders angeordneten Schneideinrichtung, ins-
besondere zur Durchführung des Verfahrens nach den
Ansprüchen 1 bis 3, dadurch g e k e n n z e i c h -
n e t , daß der Düsenkopf (14) und die Schneidein-
richtung in einer mit einer Unterdruckeinrichtung (18)
20 versehenen Vakuumkammer (16) angeordnet sind und daß
an der Vakuumkammer (16) eine Schleuse (22) für den
Austrag der extrudierten und abgeschnittenen Nahrungs-
mittel vorgesehen ist.
- 25 5. Vorrichtung nach Anspruch 4, dadurch g e k e n n -
z e i c h n e t , daß die Schleuse (22) als Zellen-
radschleuse ausgebildet ist.
- 30 6. Vorrichtung nach Anspruch 4 oder 5, dadurch g e -
k e n n z e i c h n e t , daß die Vakuumkammer (16)
mit einem Kondensator (24) verbunden ist.
- 35 7. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 4 bis 6, dadurch
g e k e n n z e i c h n e t , daß der Kondensator
(24) zwischen Vakuumkammer (16) und Unterdruckeinrich-
tung (18) angeordnet ist.

- 8 -

- 1 8. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 4 bis 7, dadurch
g e k e n n z e i c h n e t , daß der Kondensator
(24) über eine Leitung (26) mit einem Behälter für
Aromastoffe verbunden ist.

5

10

15

20

25

30

35

1

5

GEÄNDERTE ANSPRÜCHE

[beim Internationalen Büro am 17. Oktober 1986 (17.10.86) eingegangen;
ursprüngliche Ansprüche 1-8 durch neue Ansprüche 1-6 ersetzt (2 pages)]

10

15

20

25

30

35

1. Verfahren zum Extrudieren von Nahrungsmitteln, wobei in einem Extruder aus Kohlehydraten, Eiweiß, Fetten, Aromastoffen, Wasser und dergleichen eine Mischung hergestellt und diese Mischung durch eine Extruderschnecke zu einem Teig verarbeitet wird, der unter Expansion aus einer Düse austritt, und wobei der Austritt des Extrudates aus der Extruderdüse in einen Raum verminderten Druckes erfolgt, dadurch gekennzeichnet, daß die bei der Expansion freiwerdenden Dämpfe kondensiert werden und daß die dabei ausfallenden Aromastoffe dem Extruder wieder zugeführt oder zur weiteren Verarbeitung verwendet werden.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Teig eine Temperatur von ca. 90°C aufweist und der Druck vor der Düse ca. 0,1 bar beträgt.
3. Vorrichtung zum Extrudieren von Nahrungsmitteln, mit einem Extruder und mit einer vor dem Düsenkopf des Extruders angeordneten Schneideinrichtung, insbesondere zur Durchführung des Verfahrens nach den Ansprüchen 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß der Düsenkopf (14) und die Schneideinrichtung in einer mit einer Unterdruckeinrichtung (18) versehenen Vakuumkammer (16) angeordnet sind, daß an der Vakuumkammer (16) eine Schleuse (22) für den Austrag der extrudierten und abgeschnittenen Nahrungsmittel vorgesehen ist, und daß die Vakuumkammer (16) mit einem Kondensator (24) verbunden ist.

1 4. Vorrichtung nach Anspruch 3, dadurch g e k e n n -
 z e i c h n e t , daß der Kondensator (24) zwischen
 Vakuumkammer (16) und Unterdruckeinrichtung (18) ange-
 ordnet ist.

5 5. Vorrichtung nach Anspruch 3 oder 4, dadurch g e -
 k e n n z e i c h n e t , daß der Kondensator (24) über
 eine Leitung (26) mit einem Behälter für Aromastoffe
 verbunden ist.

10 6. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 3 bis 5, dadurch
 g e k e n n z e i c h n e t , daß die Schleuse (22) als
 Zellenradschleuse ausgebildet ist.

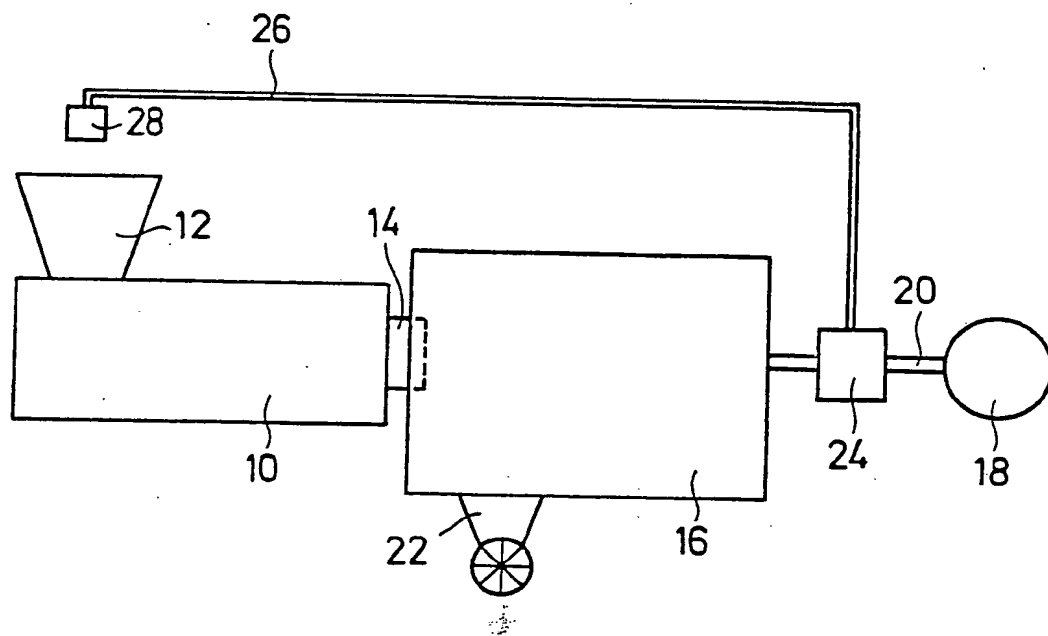
15

20

25

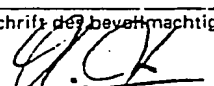
30

35



INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen **PCT/EP 86/00227**

I. KLASSIFIKATION DES ANMELDUNGSGEGENSTANDS (bei mehreren Klassifikationssymbolen sind alle anzugeben) ⁶		
Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPC) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPC		
Int. Cl. 4. A 23 P 1/14		
II. RECHERCHIERTE SACHGEBIETE		
Recherchierter Mindestprüfstoff ⁷		
Klassifikationssystem	Klassifikationssymbole	
Int. Cl. 4	A 23 P; A 23 L	
Recherchierte nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Sachgebiete fallen ⁸		
III. EINSCHLÄGIGE VERÖFFENTLICHUNGEN⁹		
Art*	Kennzeichnung der Veröffentlichung ¹¹ , soweit erforderlich unter Angabe der maßgeblichen Teile ¹²	Betr. Anspruch Nr. ¹³
X	US, A, 3480442 (W. ATKINSON) 25. November 1969, siehe Anspruch 1; Spalte 2, Zeilen 46-69; Spalte 3, Zeilen 26-28 --	1, 2
X	US, A, 3684521 (M. GLICKSMAN) 15. August 1972, siehe Anspruch 1; Spalte 3, Zeilen 55-58 --	1, 2
X	FR, A, 2294652 (SOC. DES PRODUITS NESTLE) 16. Juli 1976, siehe Ansprüche 1, 11, 18-21; Seite 7, Zeilen 4-7; Seite 5, Zeilen 4-35 --	1, 2, 4, 5
A	FR, A, 2387681 (KANESA MISO K.K.) 17. November 1978 -----	
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 48%;"> <p>* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen¹⁰:</p> <p>"A" Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist</p> <p>"E" älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist</p> <p>"L" Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)</p> <p>"O" Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht</p> <p>"P" Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist</p> </div> <div style="width: 48%;"> <p>"T" Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist</p> <p>"X" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden</p> <p>"Y" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist</p> <p>"&" Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist</p> </div> </div>		
IV. BESCHEINIGUNG		
Datum des Abschlusses der internationalen Recherche		Absenddatum des internationalen Recherchenberichts
6. August 1986		09 SEP 1986
Internationale Recherchenbehörde		Unterschrift des bevollmächtigten Bediensteten
Europäisches Patentamt		 L. ROSSI